

[First Hit](#) [Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)**End of Result Set**☐ [Generate Collection](#) [Print](#)

L1: Entry 1 of 1

File: JPAB

Jul 26, 1984

PUB-NO: JP359129740A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 59129740 A

TITLE: MANUFACTURE OF POROUS METALLIC BODY

PUBN-DATE: July 26, 1984

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

NAITO, YOSHIAKI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

NAITO YOSHIAKI

APPL-NO: JP58006250

APPL-DATE: January 17, 1983

US-CL-CURRENT: 164/66.1

INT-CL (IPC): C22C 1/08

ABSTRACT:

PURPOSE: To manufacture expanded metal having a uniform porous cross-section by charging molten metal into a metallic mold having a cooler under the bottom, immersing a nozzle in the molten metal, moving the nozzle gradually upward while spouting a gas in the form of bubbles, and cooling the molten metal from the bottom of the mold.

CONSTITUTION: Molten metal D is charged into a metallic mold A having a cooler C under the bottom in a contact state, a blowing nozzle B is immersed in the metal D, and an inert gas or air is spouted in the form of bubbles. While solidifying the metal D from the bottom by cooling with the cooler C, the nozzle B is moved upward under rotation. The gas blowing and the solidification by cooling are continued until the nozzle A reaches the top of the mold A, and a porous expanded metallic body E having a uniform porous cross-section is manufactured.

COPYRIGHT: (C) 1984, JPO&Japio

[Previous Doc](#) [Next Doc](#) [Go to Doc#](#)

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—129740

⑬ Int. Cl.³
C 22 C 1/08

識別記号

庁内整理番号
8019—4K

⑭ 公開 昭和59年(1984) 7 月26日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮ 金属の多孔質体の製造方法

⑯ 発 明 者 内藤義明

三原市沼田東町315—194末広

⑰ 特 願 昭58—6250

⑱ 出 願 人 内藤義明

⑲ 出 願 昭58(1983) 1 月17日

三原市沼田東町315—194末広

明 細 書

1. 発明の名称

金属の多孔質体の製造方法

2. 特許請求の範囲

溶融金属中に不溶性ガス又は電気を機械的(強制的)に発泡させることを特徴とする発泡金属の製造方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は従来の金属発泡方法にみられる溶融金属中に発泡性物質を添加してガスを発生させるのではなく、不溶性ガス又は電気を機械的(強制的)に発泡状態にして溶融金属内に入れ込むことで溶融金属と発泡性物質との酸化作用をなく、純粋な溶融金属の金属の発泡化が行われる。又この方法は強制的に発泡を行うことで発泡の大きさ(体積)密度等のコントロールが出来る。即ちに用いた大粒の発泡金属が得られ生産性も望ましい向上する。このコントロールは溶融金属の凝固過程で温度とガスの発泡速度(体積・数)等を調整することによって行う。よって均一な発泡断面を有する発泡金属を得ることが出来る。

以下の図面の簡単な説明を示すがこれらは本発明を制限しない。

4. 図面の簡単な説明

溶融金属を1図に示すような加熱(300℃)したA

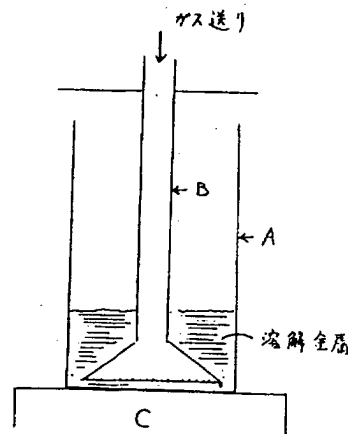
(鋳鉄製金型)B(鋳鉄製送ガス管付ノズルヘッド)の中に流し込み受台Cの上に置く受台Cは冷却させて金属Aの下部面を冷や、これを溶解金属を下方より凝固させる為である。B管の先は多孔ノズルになっており回転(視標)させるが不溶性ガスを噴射し上昇する。

この原理により金型の温度、金型のT部温度、ガス送り、B管の回転、上昇速度等の条件変化によって発泡金属の発泡密度や特性が違ってくる。

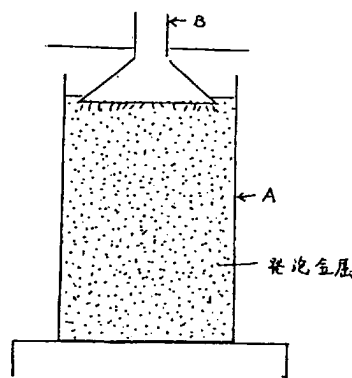
以上1図よりB管が上昇し溶融金属が完全に発泡化した2図でこの金属の発泡化は完了である。

特許出願人 内藤義明

1 図



2 図



手続補正書 (方式)

昭和58年5月1日

特許庁長官 殿 昭和58年5月2日 差出

1. 事件の表示 昭和58年特許願第6250号

2. 発明の名称 金属の多孔質体の製造方法

3. 補正をする者
事件との関係 特許出願人

住所(居所) 本島県三原市沼田東町315の199

氏名(名称) 内藤義明 (内藤)

4. 代理人

住所

氏名

5. 補正命令の日付 昭和58年4月6日

6. 補正の対象 明細書の図面の簡単な説明
図面の説明文字を削除し

補正の内容

引紙の通り

明細書(図面)の序言(内容の変更なし)

明細書の図面の簡単な説明

第1図は本発明の鋳鉄製金型Aに入れた溶解金属Dの中に沈めた発泡スチロールBを金型Aの下に冷却受台Cの断面図である

第2図は第1図の発泡スチロールBが上昇し溶解金属Dが発泡金属Eに製型された状態の断面図である。

